

Citation C'

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 55-042804

(43)Date of publication of application : 26.03.1980

(51)Int.CI.

B29J 5/04
B29D 27/00

(21)Application number : 53-115132

(71)Applicant : KASAI KOGYO CO LTD

(22)Date of filing : 21.09.1978

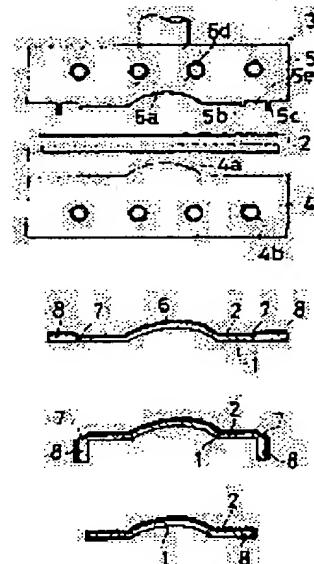
(72)Inventor : UCHIUMI HIROSHI
ISHII SEIZO

(54) MANUFACTURING MOLDED FIBROUS PRODUCT ADHERED WITH OUTER

(57)Abstract:

PURPOSE: To obtain the molded fibrous product useful for rear corner and the like of an automobile interior material by laminating and pressing outer skin on fibrous plate containing resin, removing unnecessary portions after providing cutting grooves on the plate, folding the excess skin on the back and adhering the excess skin on the surface.

CONSTITUTION: Fibrous plate 1 containing thermoplastic synthetic resin is press-molded into a desired shape thru the below procedure: (a) the plate 1 is softened by heating and the outer skin material 2 is laminated on its surface, (b) it is set between the lower die 4 having bottom working surface 4a and cooling pipe 4b, and the upper die 5 having upper working surface 5a, protruded rib 5b, cutter blade 5c and cooling pipe 5d, and (c) the semi-finished molded fibrous product having cutting grooves 7 being made by protruded rib 5b and excess portion 8 is obtained. Then, the plate 1 is bent and cut along the cutting groove 7, unnecessary portion being removed, excess part 8 having the skin 2 is turned back for adhesion and the desired product is obtained.



[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2000 Japan Patent Office

⑫ 公開特許公報 (A)

昭55-42804

⑬ Int. Cl.³
B 29 J 5/04
B 29 D 27/00

識別記号

府内整理番号
7628-2B
2114-4F⑬ 公開 昭和55年(1980)3月26日
発明の数 1
審査請求 有

(全2頁)

⑭ 表皮材を貼着した繊維材成形品の製造方法

⑫ 特願 昭53-115132
⑬ 出願 昭53(1978)9月21日
⑭ 発明者 内海寛士
鎌倉市手広504⑭ 発明者 石井晴三
神奈川県高座郡寒川町宮山3454
-3
⑬ 出願人 河西工業株式会社
東京都中央区日本橋2-3-18
⑭ 代理人 弁理士 北村欣一 外2名

明細書

1. 発明の名称

表皮材を貼着した繊維材成形品の製造方法

2. 特許請求の範囲

熱可塑性合成樹脂を含有する繊維板を熱軟化させてその表面に表皮材を直ねた状態で冷却金型により加圧成形し、且つ繊維板に製品の外形形状の切削用溝部を凹凹する第1工程と、前記切削用溝部外周の繊維板を除去して余剰表皮材を繊維板裏面に折り返し接着する第2工程とからなる表皮材を貼着した繊維材成形品の製造方法

3. 発明の詳細な説明

本発明は、例えば自動車内装部品のリヤーバーセル又はリヤーコーナーのように表皮材を貼着した繊維材成形品の製造方法に関する。

この種繊維材成形品は、その基材をプレス加工した後に、外周をトリミングカットしなければならず、又その表面に貼着される表皮材は成形品の外周縁に沿つて裏面に折返されるため、表皮材の貼着は基材をトリミングカットした後でないと行

うことができなかつた。

そのため表皮材の貼着に手数がかかる等の不都合が存した。

本発明は、かかる不都合を改良するためなされたものであつて、表皮材は繊維材の加圧成形時に同時に貼着し、而も、その表皮材の端縁は成形品の外周縁に沿つて裏面に折返し接着できるようにした製造方法を提供するにある。

次に本発明の実施例を図面に基き説明すると、その繊維材はポリプロピレン樹脂、ポリエチレン樹脂等の熱可塑性合成樹脂と、木粉とを相当量ずつ混合融和させた後、Tダイ押出機により平板状にシーティングされ板体とし、この繊維板(1)を加熱軟化させて、その表面に不織布、カーペット、布地等の適宜表皮材(2)を直ねた状態で冷却金型(3)で加圧成形するもので、その際金型(3)には、その下型(4)に製品の裏面形状の加工面(4a)と冷却パイプ(4b)とを設け、又その上型(5)に製品の裏面形状の加工面(5a)と製品の外形形状の凸リブ(5b)とカット刃(5c)と冷却パイプ(5d)とを設け、且つその凸

(1)

(2)

リブ(5b)とカット刃(5c)Mの加圧面(5e)は製品加工面(5a)より深く形成して凸リブ(5b)より外側の繊維板(1)と表皮材(2)とは上型(4)と下型(6)とに加圧されないようクリアランスを大きく設定する。この冷却金型(3)による第1工程で繊維板(1)と表皮材(2)とは、第2図に示すように、金型の加工面に沿つて両者が加圧貼着される製品部(6)と、凸リブ(5b)によって繊維板(1)に凹成される製品外形形状に沿つた切断用溝部(7)と、カット刃(5c)によって切断用溝部(7)の外周に沿つた繊維板(1)と表皮材(2)とが貼着されない余剰部(8)と有する半製品が得られる。次いでこの半製品を金型(3)より取り出し、第3図に示すように切断用溝部(7)に沿つて繊維板(1)と表皮材(2)とを折曲し、その折曲された繊維板(1)を取り除いた表皮材(2)の余剰部(8)のみを第4図に示すように製品部(6)の裏面に沿つて折り返し接着することにより製品を得るものである。このように本発明によるときは熱可塑性合成樹脂を含有する繊維板を熱軟化させて、その表面に表皮材を重ねた状態で冷却金型により加圧成形する

(3)

ものであるから繊維板に含有する熱可塑性合成樹脂が接着剤の役目をなして繊維板に表皮材は緊密に接着されてその接着作業を大幅に短縮すると共にその接着剤を節約でき而もその接着の第1工程においては、繊維板には製品の外形形状に沿つた切断用溝部を凹成させて余剰部を形成し、この余剰部を第2工程においてその繊維板のみを除却して余剰の表皮材を繊維板裏面に折返し接着したから、その表皮材の折り返し接着も簡単である等の効果を有する。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の第1工程を示す縦断面図、第2図は第1工程により得られた半製品の縦断面図、第3図及び第4図は本発明の第2工程を示す縦断面図である。

(1)…繊維板、 (2)…表皮材
(7)…切断用溝部、 (8)…余剰部

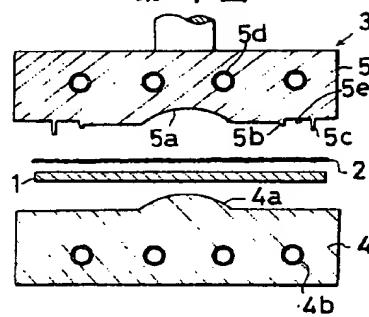
特許出願人 河西工業株式会社

代理人 北村欣一

外2名

(4)

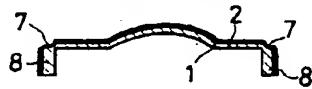
第1図



第2図



第3図



第4図

